

PCT/JP2004/016689

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

04.11.2004

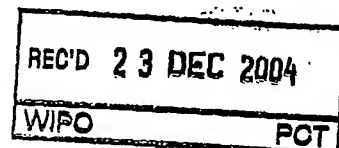
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年 1 1 月 1 4 日  
Date of Application:

出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 3 8 4 9 6 8  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 3 8 4 9 6 8 ]

出 願 人            戸 津 勝 行  
Applicant(s):

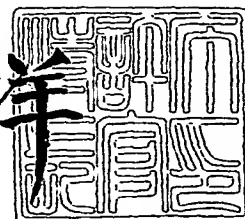


PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 2 月 1 3 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川 洋



【書類名】 特許願  
【整理番号】 9580  
【提出日】 平成15年11月14日  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 F16B 23/00  
B25B 15/00  
B21K 1/48

【発明者】  
【住所又は居所】 東京都墨田区押上 1-32-13  
【氏名】 戸津 勝行

【特許出願人】  
【識別番号】 390041380  
【氏名又は名称】 戸津 勝行

【代理人】  
【識別番号】 100074147  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 本田 崇  
【電話番号】 03-3582-0031

【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 021913  
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、

前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、

前記ビット嵌合溝の各外周端壁面を、開口縁部から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする強度安定化ねじ。

**【請求項 2】**

ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、

前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、

前記ビット嵌合溝の各外周端壁面につき、開口縁部側を所要角度で拡開形成すると共に所要深さまでほぼ垂直に形成し、その垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする強度安定化ねじ。

**【請求項 3】**

前記円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設けたねじ頭部において、隣接する各溝との間に形成される境界部は、ビット嵌合溝の中心部において隣接する溝の側壁面の延長上において左右対称的に鈍角で交差するように設定してなることを特徴とする請求項1または2記載の強度安定化ねじ。

**【請求項 4】**

前記ビット嵌合溝は、各外周端壁面の垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ鈍角で変位する傾斜段部をそれぞれ設け、前記各傾斜段部の交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする請求項1または2記載の強度安定化ねじ。

**【請求項 5】**

前記円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設けたねじ頭部を、ナベ型もしくはサラ型からなる形状に構成したこと特徴とする請求項1ないし4のいずれかに記載の強度安定型ねじ。

**【請求項 6】**

ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、前記ビット嵌合溝の各外周端壁面を、開口縁部から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする強度安定化ねじと、

前記強度安定型ねじの頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各溝に嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部を有する翼部をそれぞれ先端刃部に設け、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の変位部に適合する傾斜部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とするドライバービットとの組合せ。

**【請求項 7】**

ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、前記ビット嵌合溝の各外周端壁面につき、開口縁部側を所要角度で拡開形成すると共に所要深さまでほぼ垂直に形成し、その垂直下縁部よりねじ頭部

の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする強度安定化ねじと、

前記強度安定型ねじの頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各溝に嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部を有する翼部をそれぞれ先端刃部に設け、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の変位部に適合する傾斜部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とするドライバービットとの組合せ。

【請求項8】

前記強度安定化ねじは、前記ビット嵌合溝において、各外周端壁面の垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ鈍角で変位する傾斜段部をそれぞれ設け、前記各傾斜段部の交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成し、

前記ドライバービットは、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の傾斜段部に適合する段部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とする請求項6または7記載の強度安定化ねじとドライバービットとの組合せ。

【請求項9】

前記ドライバービットは、その先端刃部の中心軸部より半径方向に延在する各翼部の翼幅を、隣接する各各翼部との間の切込部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開形成したことを特徴とする請求6または7記載の強度安定化ねじとドライバービットとの組合せ。

【請求項10】

ねじ頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各外周端壁面を所要深さまでほぼ垂直に形成するための垂直端壁部を有する突起片をそれぞれ設け、前記突起片の先端部にビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする請求項1記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチ。

【請求項11】

ねじ頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各外周端壁面に対し、開口縁部側を所要角度で拡開形成するための傾斜端壁部と、所要深さまでほぼ垂直に形成するための垂直端壁部とを有する突起片をそれぞれ設け、前記突起片の先端部にビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする請求項2記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチ。

【請求項12】

前記突起片の先端部に、ビット嵌合溝の傾斜段部を形成するための段部をそれぞれ設けると共に、その交差中心部に前記ビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする請求項10または12記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチ。

【書類名】明細書  
【発明の名称】強度安定型ねじ及びドライバビットとの組合せ並びにねじ製造用ヘッダーパンチ

【技術分野】

【0001】  
本発明は、ねじ頭部に形成するビット嵌合溝を、円周方向に3等分してその中心部から半径方向にそれぞれY字状に延在する3方溝を形成したねじと、これに対応する3つの先端刃部を備え前記ねじに対して好適に使用することができるドライバービットとの組合せと、さらに前記ねじ製造用のヘッダーパンチに関するものである。

**【 0 0 0 2 】**

【 0 0 0 3 】

【 0 0 0 4 】

【0005】

出証特2004-3113565

、(5) 式  $0.5b \leq R \leq 0.6b$  とを、共に満足するように設定することを特徴とするねじ締付構造が提案されている（特許文献3参照）。すなわち、この特許文献3に記載のねじ締付構造は、前記構成とすることにより、嵌合凸部の破損および嵌合穴の変形が共に抑制され、より高い締付トルクでねじを締め付けることができる効果を有することが開示されている。

【 0 0 0 6 】

【0006】  
また、カムアウト現象を生じ難い“ねじ”およびドライバービットを得るために、ドライバービットの翼部を嵌合させる翼係合部を備えた回動部を有するねじにおいて、各翼係合部の少なくとも片側あるいは両側の側壁面の先端側の部分を、該側壁面の基端側の部分に対し、反対側の側壁面から遠ざかる方向に屈曲させたことを特徴とするねじと、このねじの前記回動部の翼係合部に適合する翼部を備えたドライバービットとが、それぞれ提案されている（特許文献4参照）。すなわち、この特許文献4に記載のねじおよびドライバービットは、前記構成とすることにより、ねじに対してドライバービットが傾き難くなり、また翼部の屈曲した側面に、対応する形状に屈曲した翼係合部の側壁面が食い込むので、前記側面が前記側壁面を確実に把握し、翼部と翼係合部との引っ掛かりがよくなるため、ドライバービットがカムアウトし難くなる効果を有することが開示されている。

【 0 0 0 7 】

【0007】  
さらに、比較的薄い板状のワークに締め付ける際に、締め付け時のドライバービットの推力を受けないようにすると共に、専用のドライバービットでしか締め付け及び緩め作業ができないようにした薄頭付きねじであって、(1) 係合溝を有する頭部を比較的薄く形成し、(2) この頭部の座面と脚部のねじ山との間に頭部側が大きく山側が小さいテーパ形状の補強部を形成し、(3) しかも前記係合溝の少なくともねじ締め方向回転時にドライバービットが係合する壁面を、ねじの軸線にほぼ平行な平面としたことを特徴とする薄頭付きねじが提案されている(特許文献5参照)。すなわち、この特許文献5に記載の薄頭付きねじは、前記構成とすることにより、小型で厚みのある比較的薄い製品に使用するねじとして、本来の機能を損なうことなく、また圧造加工により頭部を薄くする加工においても、補強部により係合溝との間の首部の肉が薄くならないので、ねじの首飛び現象を生じることなく、ねじとしての機能を十分に発揮することができ、さらに精密電子機器の組立てに使用しても、専用のドライバービットでなければ緩められないので、ユーザの誤った修理による予想できない故障が生じる恐れも減少し、その防止策としても期待できる等の効果を有することが開示されている。

【0 0 0 8】

【特許文献1】実開平 4-62408号公報

【特許文献2】特開平10-30625号公報

【特許文献3】特許第3026965号公報

【特許文献4】特開2000-230526号公報

【特許文献5】特開2001-280324号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0009】

【0009】  
前述した従来のねじ頭部にY字状のビット嵌合溝を形成した各種のねじは、一般に市販されているドライバビットでは、ねじの締め付けや取り外しを困難とする、いじり防止ねじとしての用途を有するものであって、従来の一般的なねじとドライバの組合せと比較して、ねじ頭部の係合部およびこれに係合するドライバのビット先端部のそれぞれ形状構成において、特殊な形状構成を有するものであることから、これらのねじおよびドライバビットの製造に際しては、多くの手間を要するばかりでなく、製造コストも増大する等の問題を生じる。

【0 0 1 0】

【0010】  
特に、ねじ頭部に形成するビット嵌合溝については、Y字状に成形する場合、ドライバビットのカムアウト現象を防止するため、各溝幅を細く形成する傾向があり、このため

対応するドライバービットの先端刃部の形状についても、前記各溝に嵌合する刃片の肉厚も薄くなり、強度が低減して耐久性に劣る難点がある。そこで、ビット嵌合溝の各溝幅を太く形成して、これに対応するドライバービットの先端刃部の形状を強化することも可能であるが、この場合にドライバービットのカムアウト現象が生じ易くなるという難点がある。従って、従来のこの種のねじ及びドライバービットの組合せは、特殊な用途に限定されている。

#### 【0011】

しかるに、ドライバービットのカムアウト現象を防止するために、ビット嵌合溝の先端側溝部の側壁面を、屈曲させた形状とすると共に、これに対応するドライバービットの先端刃部の形状も各周縁部を屈曲させた形状とすることが提案されているが、この場合におけるねじのビット嵌合溝の形状およびドライバービットの先端刃部の形状が、それぞれより複雑となるため、製造に際しての煩雑化と共に製造コストが増大する難点がある。

#### 【0012】

そこで、本発明者は、ねじ頭部にY字状のビット嵌合溝を形成したねじを、汎用のねじとして適用し得るように、その形状構造を改善することによって、カムアウト現象の発生を低減し得ると共に、これに対応するドライバービットの形状構造も簡略化し、強度的にも安定化して、製造の容易化と共に製造コストも低減することができる、ねじ及びこれに適合するドライバービットを得るべく、種々検討並びに試作を重ねた結果、前述した従来の問題点を全て解消することができる強度安定型ねじ及びこれに適合するドライバービットの開発に成功した。

#### 【0013】

すなわち、本発明者は、ねじ頭部にY字状のビット嵌合溝を形成するねじにおいて、(1) 頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、(2) 前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、(3) 前記ビット嵌合溝の各外周端壁面を、開口縁部から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部よりねじ頭部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成することにより、ビット嵌合溝が従来の十字溝と比べて溝数が低減されることから、これに対応するドライバービットとの嵌合操作が容易となり、カムアウト現象の発生を防止することができると共に、トルク伝達も円滑かつ十分に強度的にも安定化することができ、しかも製造の容易な強度安定型ねじを得ることができることを突き止めた。

#### 【0014】

また、前記構成からなる強度安定型ねじに対し、その頭部において、円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各溝に嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部を有する翼部をそれぞれ先端刃部に設け、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の変位部に適合する傾斜部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したドライバービットを構成することにより、前記強度安定型ねじに最も適合するドライバービットを得ることができることを突き止めた。

#### 【0015】

さらに、前記構成からなる強度安定型ねじに対し、ねじ頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各外周端壁面をほぼ垂直に形成するための垂直端壁部を有する突起片をそれぞれ設け、前記突起片の先端部に前記ビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたヘッダーパンチを構成することにより、前記強度安定型ねじの製造に最も適したヘッダーパンチを得ることができることを突き止めた。

#### 【0016】

従って、本発明の目的は、ねじ頭部にY字状のビット嵌合溝を形成するねじとして、これに対応するドライバービットとの嵌合操作が容易であり、カムアウト現象の発生を防止して作業効率を向上することができると共に、トルク伝達を円滑かつ十分に強度的に



も安定化することができるようにビット嵌合溝を形成した強度安定型ねじを得ると共に、このねじに最も適合するドライバービットとの組合せおよびねじ製造用ヘッダーパンチを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0017】

前記の目的を達成するため、本発明の請求項1に記載の強度安定型ねじは、ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、

前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、

前記ビット嵌合溝の各外周端壁面を、開口縁部から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする。

【0018】

本発明の請求項2に記載の強度安定型ねじは、ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、

前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、

前記ビット嵌合溝の各外周端壁面につき、開口縁部側から所要角度で拡開形成すると共に所要深さまでほぼ垂直に形成し、その垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする。

【0019】

本発明の請求項3に記載の強度安定型ねじは、前記円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設けたねじ頭部において、隣接する各溝との間に形成される境界部は、ビット嵌合溝の中心部において隣接する溝の側壁面の延長上において左右対称的に鈍角で交差するように設定してなることを特徴とする。

【0020】

本発明の請求項4に記載の強度安定型ねじは、前記ビット嵌合溝において、各外周端壁面の垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ鈍角で変位する傾斜段部をそれぞれ設け、前記各傾斜段部の交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成したことを特徴とする。

【0021】

本発明の請求項5に記載の強度安定型ねじは、前記円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設けたねじ頭部を、ナベ型もしくはサラ型からなる形状に構成したこと特徴とする。

【0022】

本発明の請求項6に記載の強度安定型ねじとドライバービットとの組合せは、ねじ頭部の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、前記ビット嵌合溝の各外周端壁面を、開口縁部から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成した強度安定化ねじと、

前記強度安定型ねじの頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各溝に嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部を有する翼部をそれぞれ先端刃部に設け、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の変位部に適合する傾斜部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とする。

【0023】

本発明の請求項7に記載の強度安定型ねじとドライバービットとの組合せは、ねじ頭部



の中心部より所要の半径距離において、その円周方向にほぼ3等分してなるY字状に形成したビット嵌合溝を設け、前記ビット嵌合溝の中心部より半径方向に延在する各溝の溝幅を、隣接する各溝との間の境界部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、前記ビット嵌合溝の各外周端壁面につき、開口縁部側を所要角度で拡開形成すると共に所要深さまでほぼ垂直に形成し、その垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成した強度安定化ねじと、

前記強度安定型ねじの頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各溝に嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部を有する翼部をそれぞれ先端刃部に設け、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の変位部に適合する傾斜部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とする。

#### 【0024】

本発明の請求項8に記載の強度安定型ねじとドライバービットとの組合せは、前記強度安定化ねじは、前記ビット嵌合溝において、各外周端壁面の垂直下縁部よりねじ頸部の中心部に指向して下方へ鈍角で変位する傾斜段部をそれぞれ設け、前記各傾斜段部の交差中心部をほぼ円錐状の底面として形成し、

前記ドライバービットは、前記各翼部の先端部に前記ビット嵌合溝の傾斜段部に適合する段部をそれぞれ形成すると共に、ドライバービットの中心軸部において円錐状に交差結合する突出部を形成したことを特徴とする。

#### 【0025】

本発明の請求項9に記載の強度安定型ねじとドライバービットとの組合せにおいて、前記ドライバービットは、その先端刃部の中心軸部より半径方向に延在する各翼部の翼幅を、隣接する各翼部との間の切込部の幅寸法と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開形成したことを特徴とする。

#### 【0026】

本発明の請求項10に記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチは、ねじ頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各外周端壁面を所要深さまでほぼ垂直に形成するための垂直端壁部を有する突起片をそれぞれ設け、前記突起片の先端部にビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする。

#### 【0027】

本発明の請求項11に記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチは、ねじ頭部に円周方向にほぼ3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝の各外周端壁面に対し、開口縁部側を所要角度で拡開形成するための傾斜端壁部と、所要深さまでほぼ垂直に形成するための垂直端壁部とを有する突起片をそれぞれ設け、前記突起片の先端部にビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする。

#### 【0028】

本発明の請求項12に記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチは、前記突起片の先端部に、ビット嵌合溝の傾斜段部を形成するための段部をそれぞれ設けると共に、その交差中心部に前記ビット嵌合溝の円錐状の底面を形成するための円錐突部を設けたことを特徴とする。

#### 【発明の効果】

#### 【0029】

本発明に係る請求項1ないし5に記載の強度安定型ねじによれば、ねじ頭部にY字状のビット嵌合溝を形成するねじにおいて、前記ビット嵌合溝の形状構造を改善することによって、これに対応するドライバービットとの嵌合操作が容易であり、カムアウト現象の発生を防止して作業効率の向上を図ることができると共に、トルク伝達の均等分散化を実現して円滑かつ十分に強度的にも安定化したものとすることができる。

#### 【0030】

本発明の請求項 6 ないし 9 に記載の強度安定型ねじとドライバービットの組合せによれば、前述した強度安定型ねじのビット嵌合溝の形状構造に適合させて、ビット先端部の形状構造を改善することにより、前記強度安定型ねじとの結合を簡便かつ迅速に達成し得ると共に、ねじ締め作業に際してのカムアウト現象を確実に防止して作業性が良好にして、しかもビット先端刃部の強度を安定化して安全性に優れた構造とすることができる等の効果を有する。すなわち、本発明の強度安定型ねじとドライバービットの組合せによれば、ドライバービットの先端刃部が強化されることによって、ねじ締め作業時における先端刃部の破損や変位を無くして、ねじに対する種々の障害やカムアウト等の不都合を完全に防止することができる、汎用の締結具として有利に活用することができる。

#### 【0031】

本発明の請求項 10 ないし 12 に記載の強度安定型ねじを製造するためのヘッダーパンチによれば、前記強度安定型ねじのビット嵌合溝を形成するための形状構造を改善することによって、前述したように強度的に安定化した強度安定型ねを容易かつ低コストに製造することができる。すなわち、前述した強度安定型ねじのビット嵌合溝の形状構造に適合させて、パンチの形状構造を改善することにより、パンチとしての強度も安定化して耐久性も向上させることができ、この種のねじの量産化に極めて有効である。

【発明を実施するための最良の形態】

#### 【0032】

次に、本発明に係る強度安定型ねじ及びドライバービットとの組合せ並びにねじ製造用ヘッダーパンチに関するそれぞれ実施例につき、添付図面を参照しながら以下詳細に説明する。

#### 【実施例 1】

#### 【0033】

##### (強度安定型ねじの構成例 1)

図 1 ないし図 4 は、本発明に係る強度安定型ねじの一実施例を示すものである。すなわち、図 1 ないし図 4 において、参照符号 10A は本発明に係る強度安定型ねじを示し、このねじ 10A の頭部 10a は、ナベ型に形成され、その頂部中央にはビット嵌合溝 12 が設けられている。

#### 【0034】

本実施例における強度安定型ねじ 10A のビット嵌合溝 12 は、ねじ頭部 10a の中心部より所要の半径距離  $r$  において、その円周方向にほぼ 3 等分してなる Y 字状に形成した構成からなる。この場合、前記ビット嵌合溝 12 の中心部より半径  $r$  方向に延在する各溝 12A、12B、12C の溝幅  $d$  を、隣接する各溝との間の境界部 13A、13B、13C の幅寸法  $d'$  と、それぞれほぼ等間隔 ( $d = d'$ ) となるように、漸次拡開するよう形成する (図 1 参照)。

#### 【0035】

また、前記ビット嵌合溝 12 の各外周端壁面 14 を、開口縁部 12a から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部 12b よりねじ頸部 10b の中心部に指向して下方へ鈍角で変位する傾斜段部 12c、12d をそれぞれ設ける。さらに、前記各傾斜段部 12d の交差中心部を、ねじ軸と直角になる水平面に対し約  $15 \sim 35^\circ$  の緩傾斜角度  $\alpha$  からなるほぼ円錐状の底面 16 として形成した構成からなる (図 2 参照)。

#### 【0036】

このように構成した本実施例の強度安定型ねじ 10A においては、前述したように円周方向に 3 等分してなる Y 字状に形成したビット嵌合溝 12 に対し、このビット嵌合溝 12 に適合するように構成した後述するドライバービット 20 の先端刃部と、適正に嵌合して、円滑なねじ締め作業を達成することができるものである。

#### 【0037】

なお、本実施例の強度安定型ねじ 10A において、前記ビット嵌合溝 12 の垂直下縁部 12b よりねじ頸部 10b の中心部に指向して設けた、下方へ鈍角で変位する傾斜段部 12c、12d に代えて、垂直下縁部 12b よりねじ頸部 10b の中心部に指向して、下方

へ変位するのみの構成とすることも可能である。

【実施例 2】

【0038】

(強度安定型ねじの構成例 2)

図 5 ないし図 8 は、本発明に係る強度安定型ねじの別の実施例を示すものである。すなわち、図 5 ないし図 8 において、参照符号 10B は本実施例における強度安定型ねじを示し、このねじ 10B の頭部 10a は、ナベ型に形成され、その頂部中央にはビット嵌合溝 12 が設けられている。

【0039】

本実施例における強度安定型ねじ 10B のビット嵌合溝 12 は、基本的に前記実施例 1 に記載の強度安定型ねじ 10A のビット嵌合溝 12 と同じである。従って、同一の構成部分については、同一の参照符号を付し、その詳細な説明は省略する。しかるに、本実施例の強度安定型ねじ 10B のビット嵌合溝 12 においては、前記ビット嵌合溝 12 の各外周端壁面 14 につき、開口縁部 12a 側を約  $15 \sim 35^\circ$  の所要角度  $\beta$  で拡開形成した傾斜面 15 とすると共に、所要深さまで前記実施例 1 と同様に垂直面に形成した点を特徴とするものである。その他の点は、前記実施例 1 に記載の強度安定型ねじ 10A と同じである。

【0040】

このように構成した本実施例の強度安定型ねじ 10B においても、前記実施例 1 と同様に、円周方向に 3 等分してなる Y 字状に形成したビット嵌合溝 12 に対し、このビット嵌合溝 12 に適合するように構成した、後述するドライバービット 20 の先端刃部と、適正に嵌合して、円滑なねじ締め作業を達成することができるものである。

【0041】

特に、本実施例の強度安定型ねじ 10B においては、ビット嵌合溝 12 の各外周端壁面 14 について、開口縁部 12a 側を所要角度  $\beta$  で拡開形成される傾斜面 15 としたことにより、大小異なる寸法に設定された強度安定型ねじ 10B にそれぞれ適合するように構成されたドライバービット 20 をそれぞれ使用した場合においても、1 本ドライバービット 20 を使用して少なくとも 2 種類の寸法の異なる強度安定型ねじ 10B のねじ締め作業を達成することができる。すなわち、前記ビット嵌合溝 12 の傾斜面 15 に対し、後述するドライバービット 20 の先端刃部に形成した段部を係合させて、所要のねじ締め作業を達成することができる。

【0042】

なお、本実施例の強度安定型ねじ 10B においても、前記ビット嵌合溝 12 の垂直下縁部 12b よりねじ頸部 10b の中心部に指向して設けた、下方へ鈍角で変位する傾斜段部 12c、12d に代えて、垂直下縁部 12b よりねじ頸部 10b の中心部に指向して、下方へ変位するのみの構成とすることも可能である。

【実施例 3】

【0043】

(ドライバービットの構成例 1)

図 9 の (a)、(b)、(c) および図 10 は、本発明に係る強度安定型ねじ 10A、10B に適用するドライバービット 20 の一実施例を示すものである。

【0044】

本実施例のドライバービット 20 は、先端刃部 20a が、前記強度安定型ねじの頭部 10a に円周方向に 3 等分されて Y 字状に形成されたビット嵌合溝 12 に、それぞれ嵌合するほぼ直角ないし鈍角形状の端縁部 22a を有する翼部 22A、22B、22C をそれぞれ備える。前記各翼部 22A、22B、22C の先端部は、それぞれドライバービット 20 の中心軸部に指向して水平ないし緩傾斜面 22b を形成すると共に、前記ビット嵌合溝 12 の傾斜段部 (12c、12d) に適合する段部 24 をそれぞれ形成し、さらに前記各段部 24 の交差中心部において円錐状に結合突出する突出部 26 を形成した構成からなる [図 9 の (a)、(b)、(c) 参照]。

## 【0045】

本実施例のドライバービット20において、前記翼部22A、22B、22Cは、前記強度安定型ねじの頭部10aに円周方向に3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝12に対応して、ドライバービット20の中心軸部より半径 $r'$ 方向に延在する各翼部22A、22B、22Cの翼幅 $w$ を、隣接する各翼部との間の切込部33A、33B、33Cの幅寸法 $w'$ と、それぞれほぼ等間隔( $w=w'$ )となるように、漸次拡開するよう形成する(図10参照)。

## 【0046】

このように構成される本実施例に係るドライバービット20においては、図11および図12に示すように、前記各翼部22A、22B、22Cが、強度安定型ねじ10A、10Bの頭部10aに円周方向に3等分されてY字状に形成されたビット嵌合溝12の各溝12A、12B、12Cとが円滑かつ迅速に嵌合し、カムアウト現象を容易かつ確実に防止することができ、しかもねじ締め作業に際してのトルク伝達の強化と、さらにはビット嵌合溝を設けたねじ頭部並びにドライバービットの先端刃部についての強度的安定化を容易に達成することができる。

## 【0047】

なお、本実施例のドライバービット20は、前述した強度安定型ねじ10A、10Bにおいて、ビット嵌合溝12に設けた傾斜段部12c、12dに代えて、ビット嵌合溝12の垂直下縁部12bよりねじ頸部10bの中心部に指向して、下方へ変位するのみの構成とした場合には、前記各翼部22A、22B、22Cの先端部は、前記ビット嵌合溝12の変位部に適合する傾斜部として形成することができる。

## 【0048】

A. 本発明の強度安定型ねじと本実施例のドライバービットとの結合例1

図11は、本発明に係る強度安定型ねじ10Aと、本実施例のドライバービット20(図9および図10参照)との結合状態を示す要部断面側面図である。

すなわち、図11から明らかなように、ドライバービット20の各翼部22A、22B、22Cに形成した端縁部22a、段部24および突出部26が、強度安定型ねじ10Aのビット嵌合溝12の各溝12A、12B、12Cに設けた垂直な各外周端壁面14に沿って嵌入し、傾斜段部12c、12dおよび円錐状の底面16にそれぞれ係合ないし嵌合して、ドライバービット20を回動することにより、強度安定型ねじ10Aに対して所要のトルク伝達を行い、円滑かつ適正なねじ締め作業を達成することができる。

## 【0049】

B. 本発明の強度安定型ねじと本実施例のドライバービットとの結合例2

図12は、本発明に係る強度安定型ねじ10Bと、本実施例のドライバービット20(図9および図10参照)との結合状態を示す要部断面側面図である。

すなわち、この場合においても、図12から明らかなように、前記と同様にして、ドライバービット20の各翼部22A、22B、22Cに形成した端縁部22a、段部24および突出部26が、強度安定型ねじ10Aのビット嵌合溝12の各溝12A、12B、12Cに設けた垂直な各外周端壁面14に沿って嵌入し、傾斜段部12c、12dおよび円錐状の底面16にそれぞれ係合ないし嵌合して、ドライバービット20を回動することにより、強度安定型ねじ10Aに対して所要のトルク伝達を行い、円滑かつ適正なねじ締め作業を達成することができる。

## 【0050】

特に、本実施例においては、図12に示されるように、大小異なる寸法に設定された強度安定型ねじ10Bにそれぞれ適合するように構成されたドライバービット20および20'をそれぞれ使用する場合において、寸法の大きなドライバービット20'は、寸法の小さな強度安定型ねじ10Bに対して、ドライバービット20'の翼部に形成された段部24が、強度安定型ねじ10Bのビット嵌合溝12の開口縁部12a側に拡開形成された傾斜面15に係合して、強度安定型ねじ10Bのねじ締め作業を円滑に達成することができる。このように、本実施例によれば、寸法の異なる強度安定型ねじ10Bに対して、そ

れぞれ複数のドライバービット 20、20' の使用を可能とすることができ、この種の強度安定型ねじ 10B のねじ締め作業を円滑に達成することができる。

#### 【実施例 4】

##### 【0051】

##### (強度安定型ねじ製造用ヘッダーパンチの構成例 1)

図 13 および図 14 の (a)、(b)、(c) は、前記図 1 ないし図 4 に示す実施例 1 の強度安定型ねじ 10A を製造するためのヘッダーパンチ 30A の実施例を示すものである。

##### 【0052】

本実施例のヘッダーパンチ 30A は、ねじ頭部 10a に円周方向に 3 等分されて Y 字状に形成されたビット嵌合溝 12 の各溝 12A、12、12C における各外周端壁面 14 をほぼ垂直に形成するための垂直端壁部 32a を有する突起片 32A、32B、32C をそれぞれ設ける。また、前記突起片 32A、32B、32C の先端部には、前記ビット嵌合溝 12 の各溝 12A、12、12C における傾斜段部 12c、12d を形成するための段部 34 をそれぞれ設けると共に、前記段部 34 の交差中心部においてほぼ円錐状の底面 16 を形成するための円錐突部 36 を設けた構成からなる〔図 13、図 14 の (a)、(b)、(c) 参照〕。

従って、本実施例のヘッダーパンチ 30A によれば、前述した実施例 1 に記載の強度安定型ねじ 10A を容易に製造することができる。

##### 【0053】

なお、本実施例のヘッダーパンチ 30A は、前述した強度安定型ねじ 10A において、ビット嵌合溝 12 に設けた傾斜段部 12c、12d に代えて、ビット嵌合溝 12 の垂直下縁部 12b よりねじ頭部 10b の中心部に指向して、下方へ変位するのみの構成とする場合には、傾斜段部 12c、12d を形成するための段部 34 を省略して、中心部においてほぼ円錐状の底面 16 を形成するための円錐突部 36 を設けた構成とする。

#### 【実施例 5】

##### 【0054】

##### (強度安定型ねじ製造用ヘッダーパンチの構成例 2)

図 15 および図 16 の (a)、(b)、(c) は、前記図 5 ないし図 8 に示す実施例 2 の強度安定型ねじ 10B を製造するためのヘッダーパンチ 30B の実施例を示すものである。

##### 【0055】

本実施例のヘッダーパンチ 30B は、ねじ頭部 10a に円周方向に 3 等分されて Y 字状に形成されたビット嵌合溝 12 の各溝 12A、12、12C における各外周端壁面 14 に対し、開口縁部側 12a を所要角度  $\beta$  で拡開形成するための傾斜端壁部 32b と、ほぼ垂直に形成するための垂直端壁部 32a とを有する突起片 32A、32B、32C をそれぞれ設ける。また、前記突起片 32A、32B、32C の先端部には、前記ビット嵌合溝 12 の各溝 12A、12、12C における傾斜段部 12c、12d を形成するための段部 34 をそれぞれ設けると共に、前記段部 34 の交差中心部においてほぼ円錐状の底面 16 を形成するための円錐突部 36 を設けた構成からなる〔図 15、図 16 の (a)、(b)、(c) 参照〕。

従って、本実施例のヘッダーパンチ 30B によれば、前述した実施例 2 に記載の強度安定型ねじ 10B を容易に製造することができる。

##### 【0056】

なお、本実施例のヘッダーパンチ 30B は、前述した強度安定型ねじ 10B において、ビット嵌合溝 12 に設けた傾斜段部 12c、12d に代えて、ビット嵌合溝 12 の垂直下縁部 12b よりねじ頭部 10b の中心部に指向して、下方へ変位するのみの構成とする場合には、傾斜段部 12c、12d を形成するための段部 34 を省略して、中心部においてほぼ円錐状の底面 16 を形成するための円錐突部 36 を設けた構成とする。

##### 【0057】

以上、本発明の好適な実施例として、ナベ型のねじを対象とする強度安定型ねじ及びドライバービットとの組合せ並びにねじ製造用ヘッダーパンチについて説明したが、本発明はナベ型のねじに限定されることなく、例えばサラ型およびその他各種型式のねじを対象とする強度安定型ねじ及びドライバービットとの組合せ並びにねじ製造用ヘッダーパンチとしても、適用することができることは勿論であり、その他本発明の精神を逸脱しない範囲内において、多くの設計変更を行うことが可能である。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【0058】

【図1】本発明に係る強度安定型ねじの一実施例として頭部をナベ型に構成した強度安定型ねじの頭部平面図である。

【図2】図1に示す本発明に係る強度安定型ねじのA-A線要部断面図である。

【図3】図1に示す本発明に係る強度安定型ねじのB-B線要部断面図である。

【図4】図1に示す本発明に係る強度安定型ねじのC-C線要部断面図である。

【図5】本発明に係る強度安定型ねじの別の実施例として頭部をナベ型に構成した強度安定型ねじの頭部平面図である。

【図6】図5に示す本発明に係る強度安定型ねじのA-A線要部断面図である。

【図7】図5に示す本発明に係る強度安定型ねじのB-B線要部断面図である。

【図8】図5に示す本発明に係る強度安定型ねじのC-C線要部断面図である。

【図9】本発明に係る強度安定型ねじと適合するビット先端部を備えた本発明に係るドライバービットの一実施例を示すものであって、(a)は要部正面図、(b)は要部背面図、(c)は要部左側面図である。

【図10】図9に示す本発明に係るドライバービットの拡大底面図である。

【図11】図1に示す本発明に係る強度安定型ねじと、図9に示す本発明に係るドライバービットとの結合状態を示す要部断面側面図である。

【図12】図5に示す本発明に係る強度安定型ねじと、図9に示す本発明に係るドライバービットとの結合状態を示す要部断面側面図である。

【図13】図1に示す本発明に係る強度安定型ねじの頭部およびビット嵌合溝を成形するための本発明に係るねじ製造用ヘッダーパンチの要部平面図である。

【図14】(a)は図13のA-A線要部断面図、(b)は図13のB-B線要部断面図(c)は図13のC-C線要部断面図である。

【図15】図5に示す本発明に係る強度安定型ねじの頭部およびビット嵌合溝を成形するための本発明に係るねじ製造用ヘッダーパンチの要部平面図である。

【図16】(a)は図15のA-A線要部断面図、(b)は図15のB-B線要部断面図、(c)は図15のC-C線要部断面図である。

#### 【符号の説明】

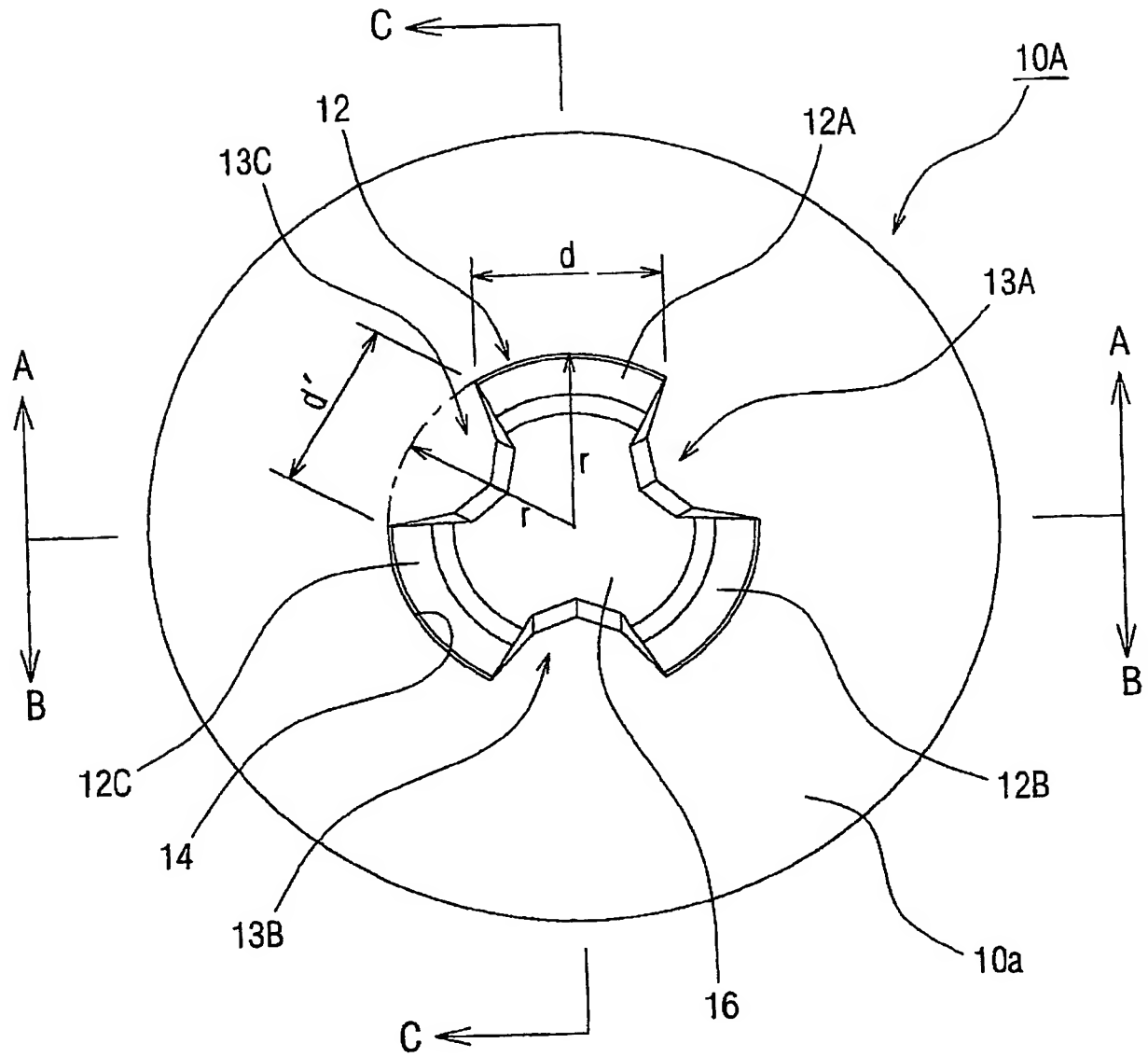
##### 【0059】

- 10A、10B 強度安定型ねじ
- 10a ねじ頭部
- 10b ねじ頸部
- 12 ビット嵌合溝
- 12A、12B、12C 各溝
- 12a 開口縁部
- 12b 下縁部
- 12c、12d 傾斜溝部
- 13A、13B、13C 境界部
- 14 外周端壁面の垂直面部
- 15 外周端壁面の傾斜面部
- 16 円錐状の底面
- r 半径
- d 溝幅

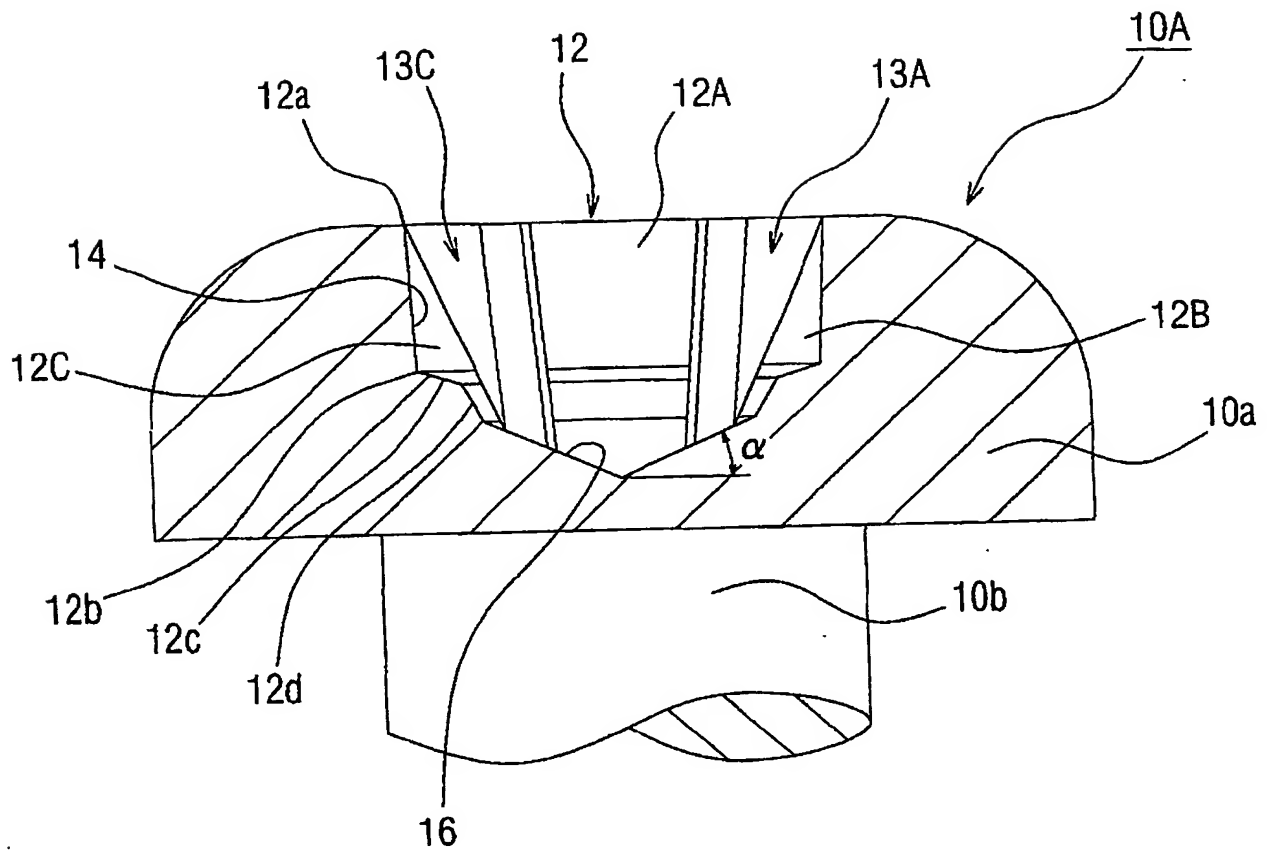
d' 境界部の幅  
 $\alpha$  円錐状の底面の角度  
 $\beta$  外周端壁面の傾斜面部の角度  
20、20' ドライバービット  
20a 先端刃部  
22A、22B、22C 翼部  
23A、23B、23C 切込部  
22a 端縁部  
22b 水平面ないし緩傾斜面  
24 段部  
26 突起部  
r' 半径  
w 翼幅  
w' 切込部の幅  
30A、30B ヘッダーパンチ  
32A、32B、32C 突起片  
32a 垂直端壁部  
32b 傾斜端壁部  
34 段部  
36 円錐突部



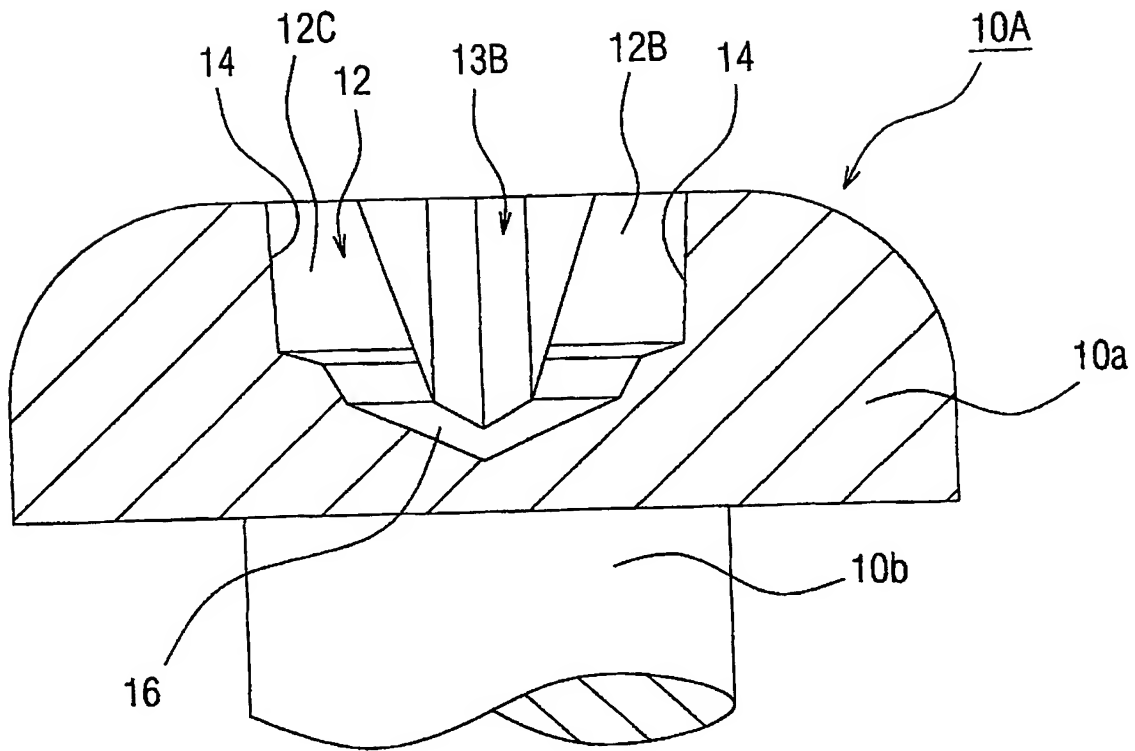
【書類名】 図面  
【図 1】



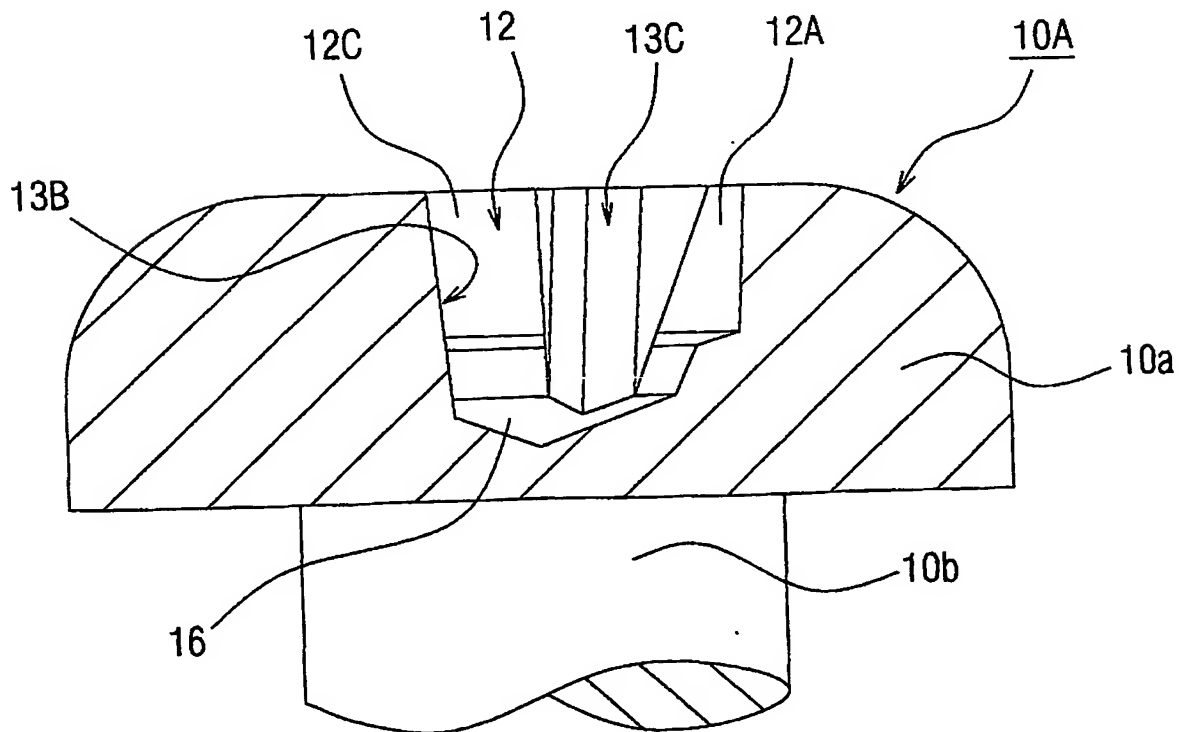
【図 2】



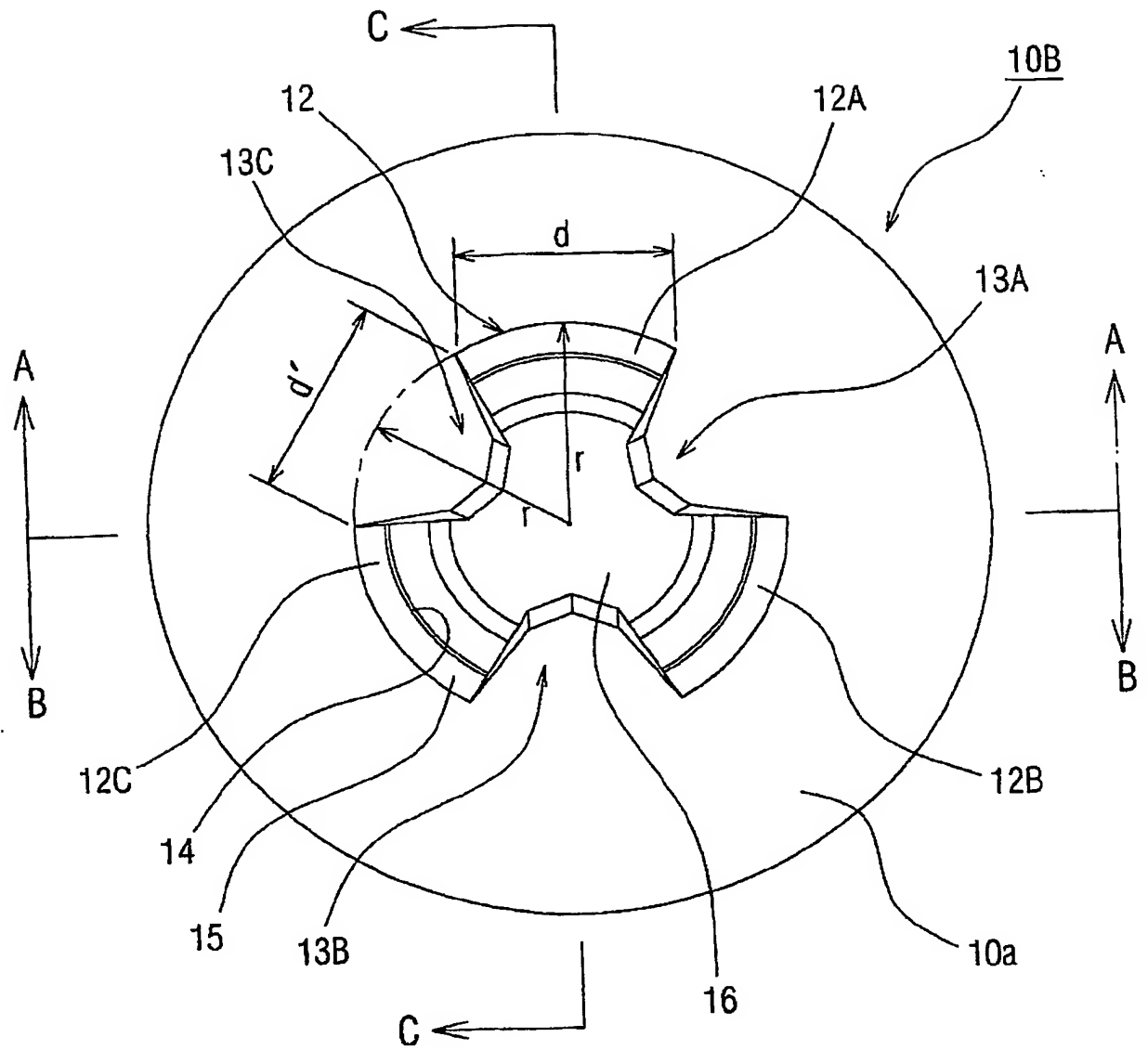
【図 3】



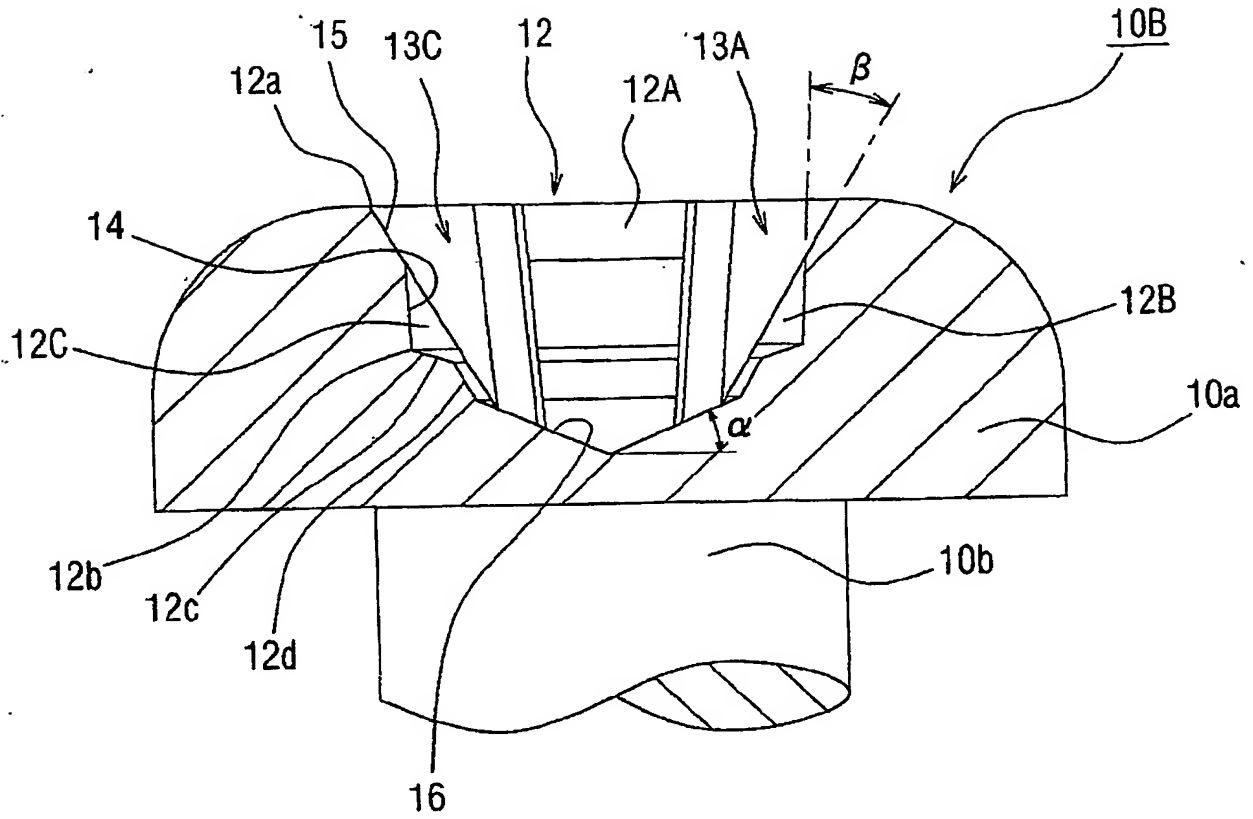
【図 4】



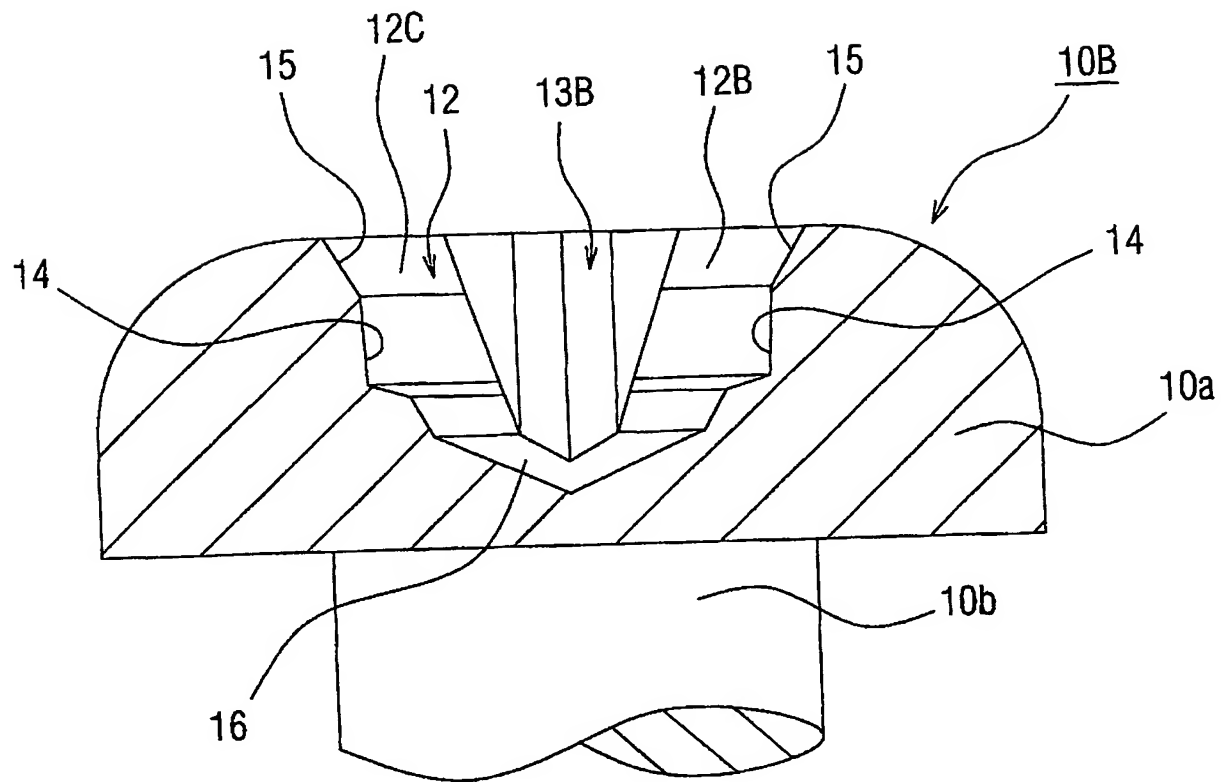
【図 5】



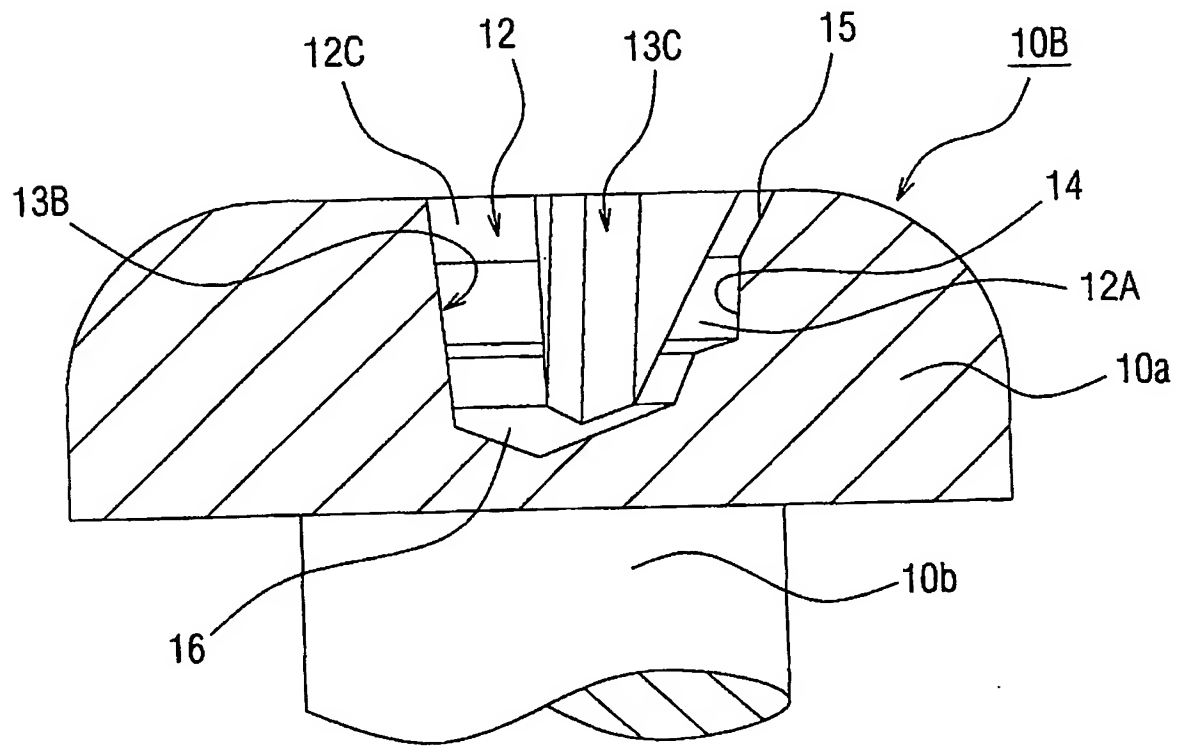
【図 6】



【図 7】

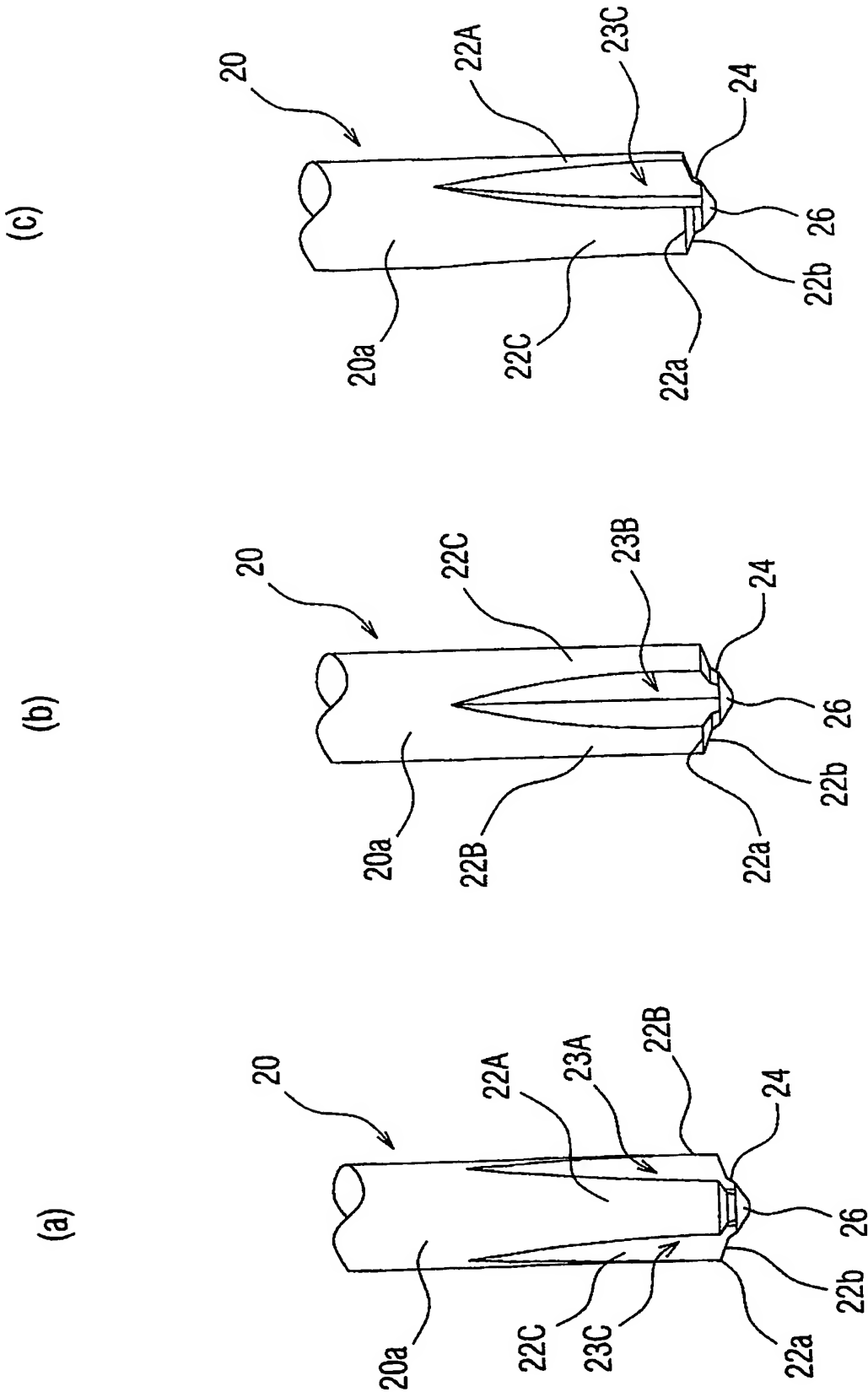


【図 8】

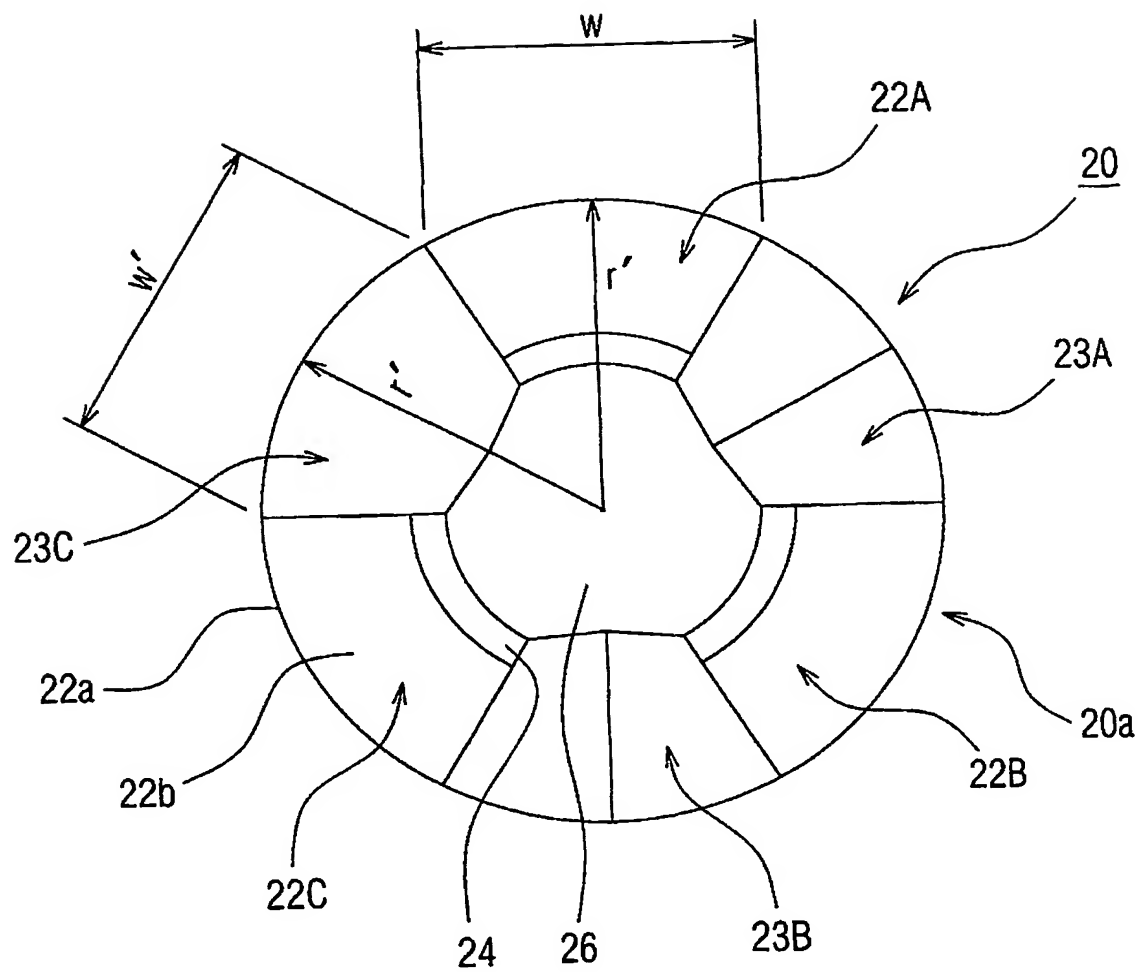




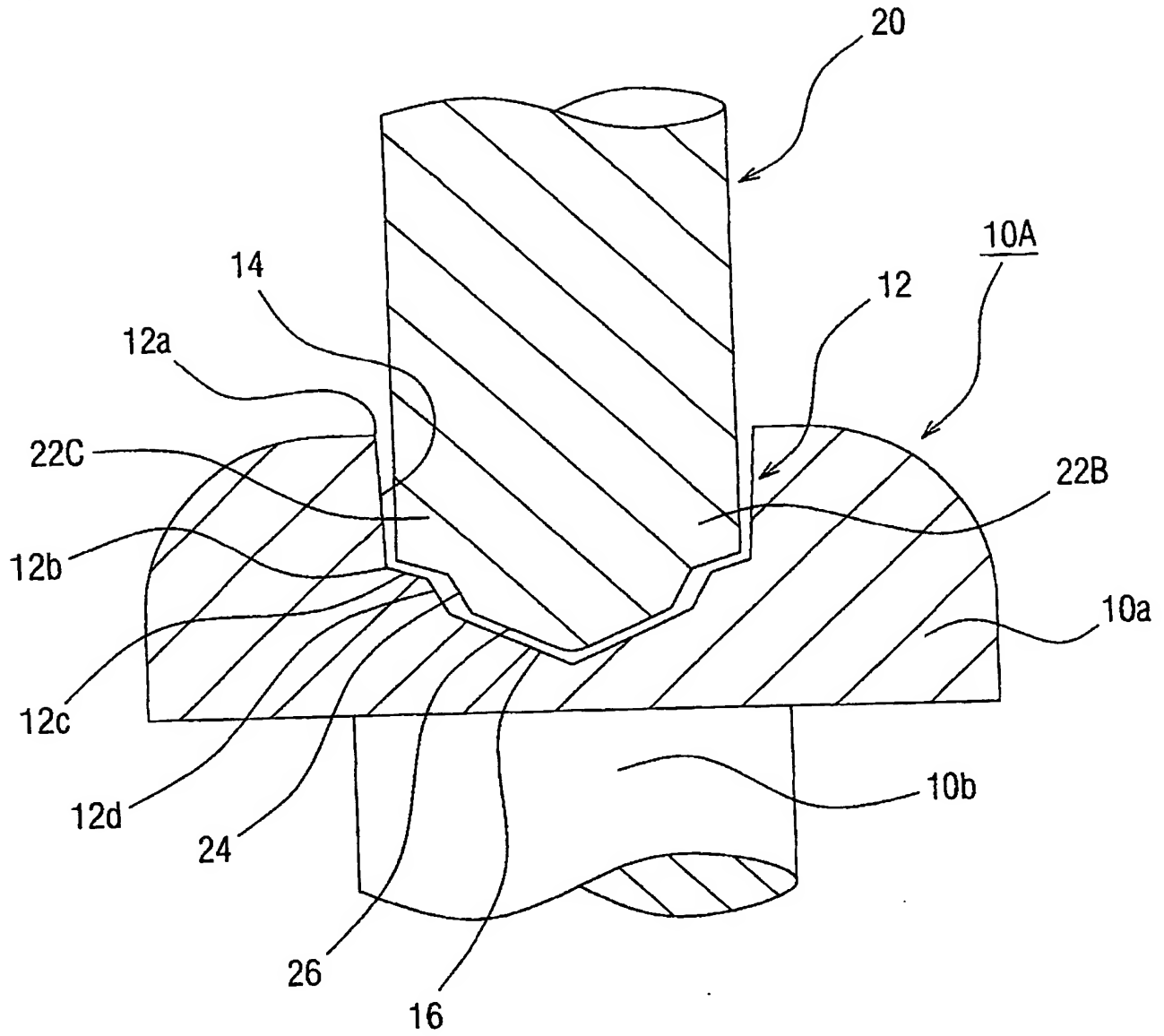
【図 9】



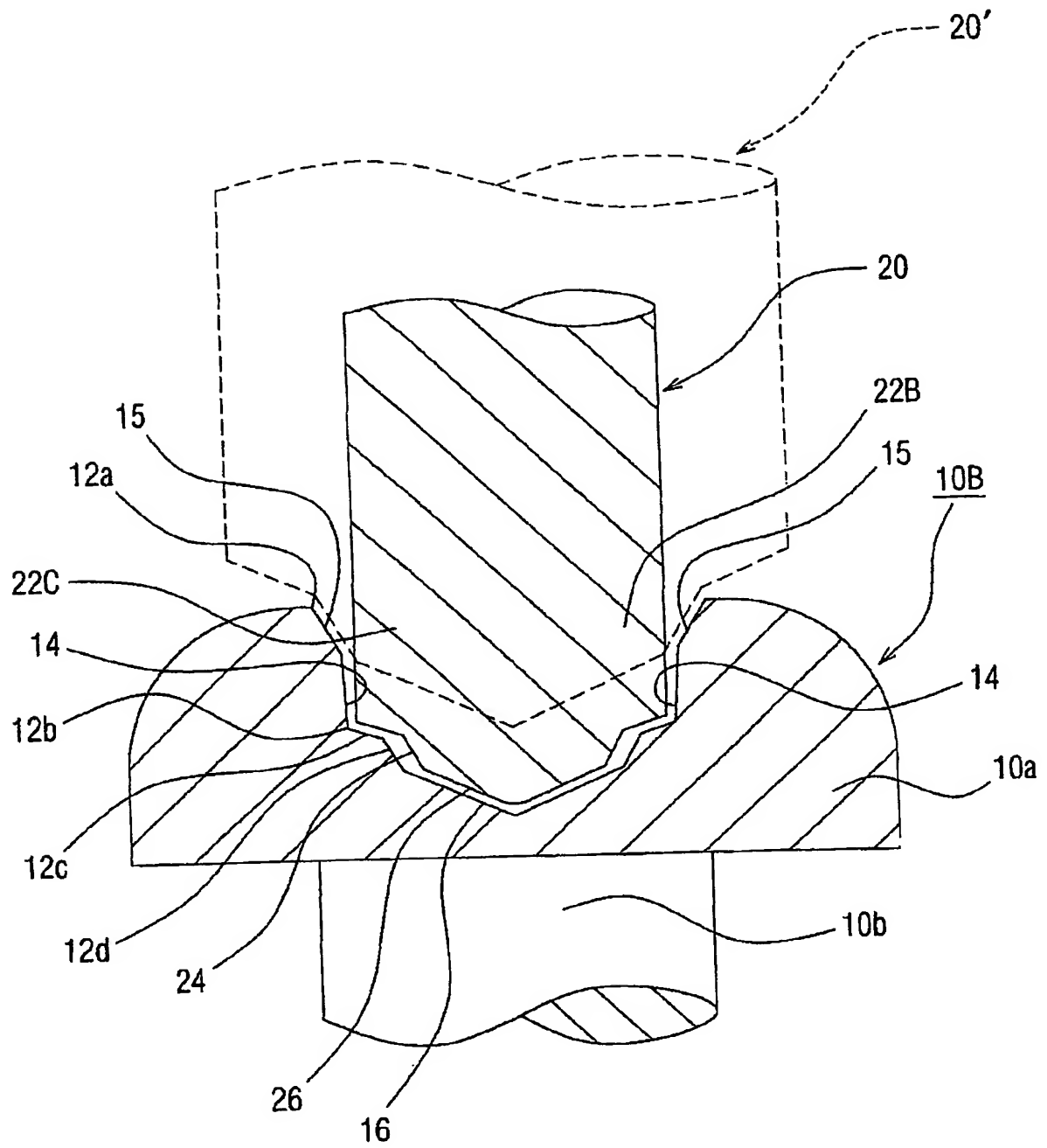
【図10】



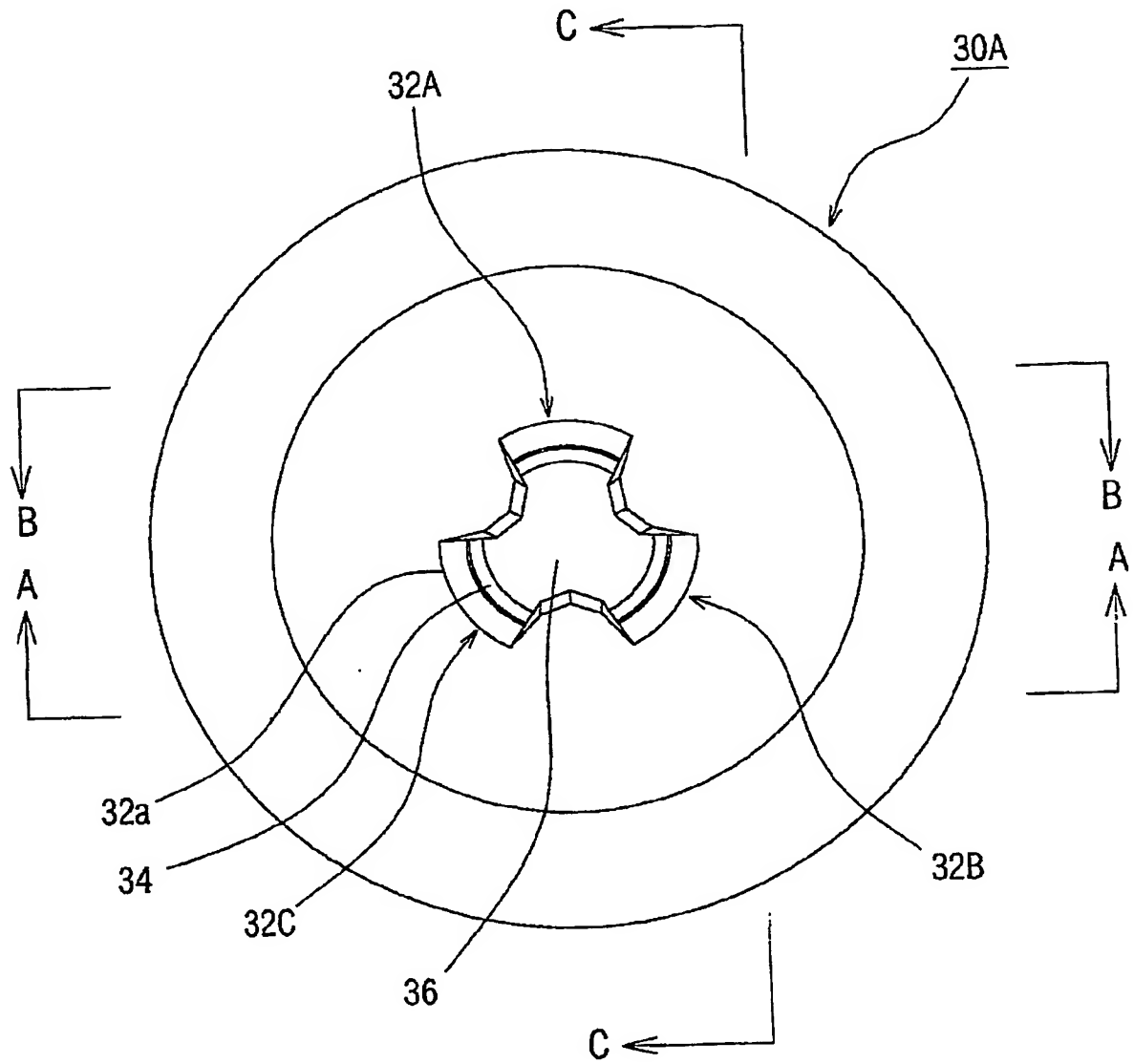
【図 11】



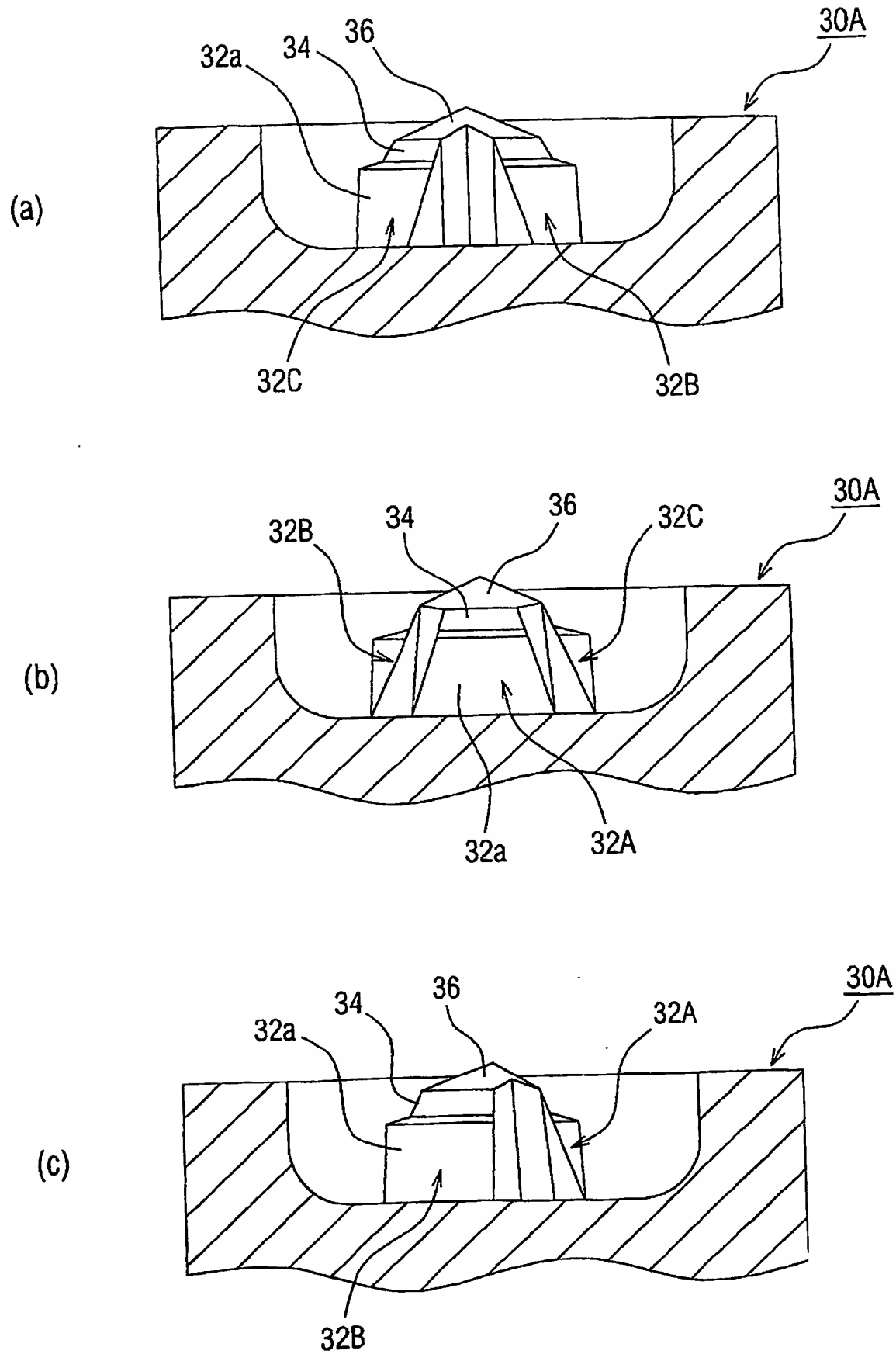
【図 12】



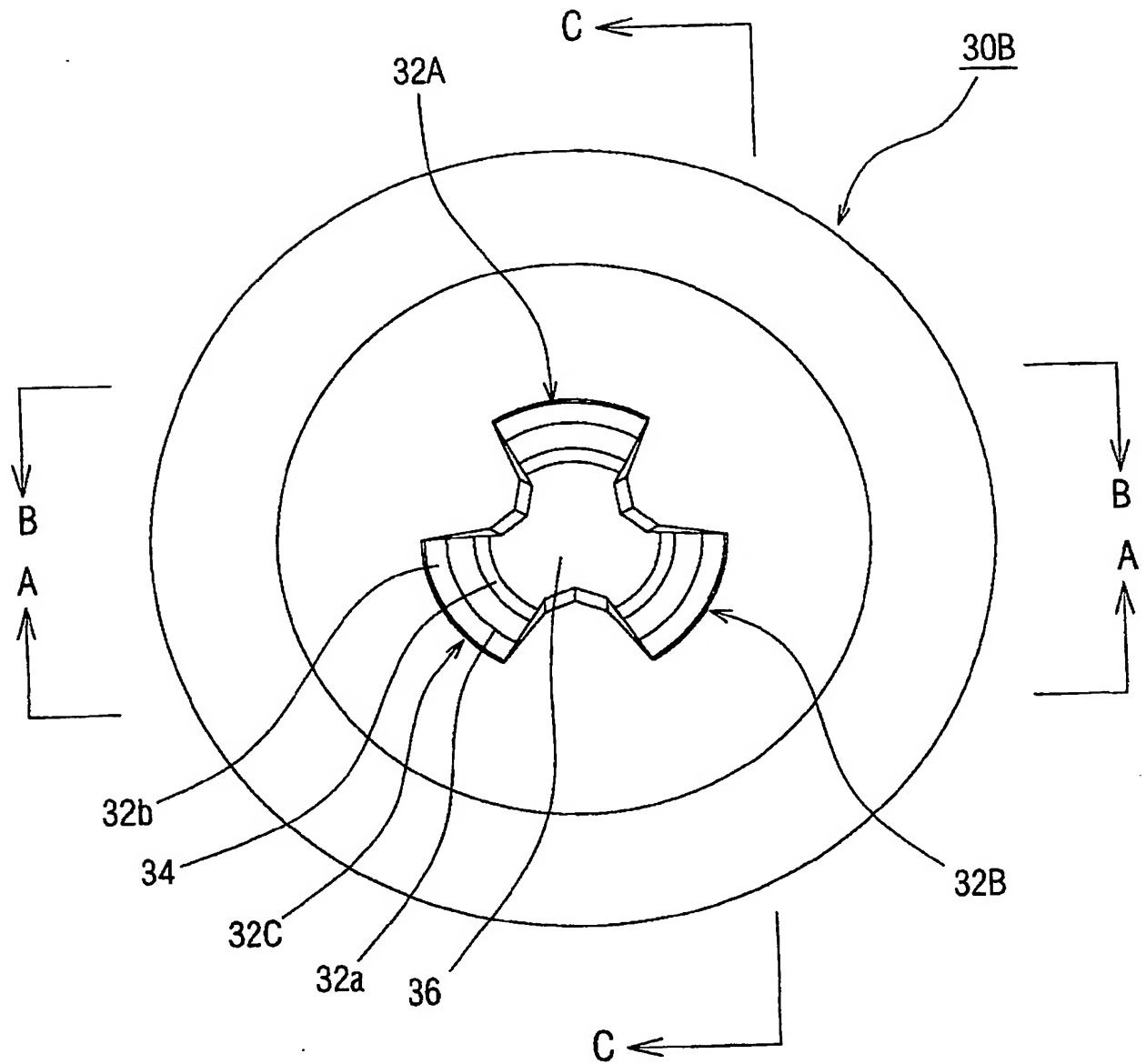
【図 13】



【図 14】

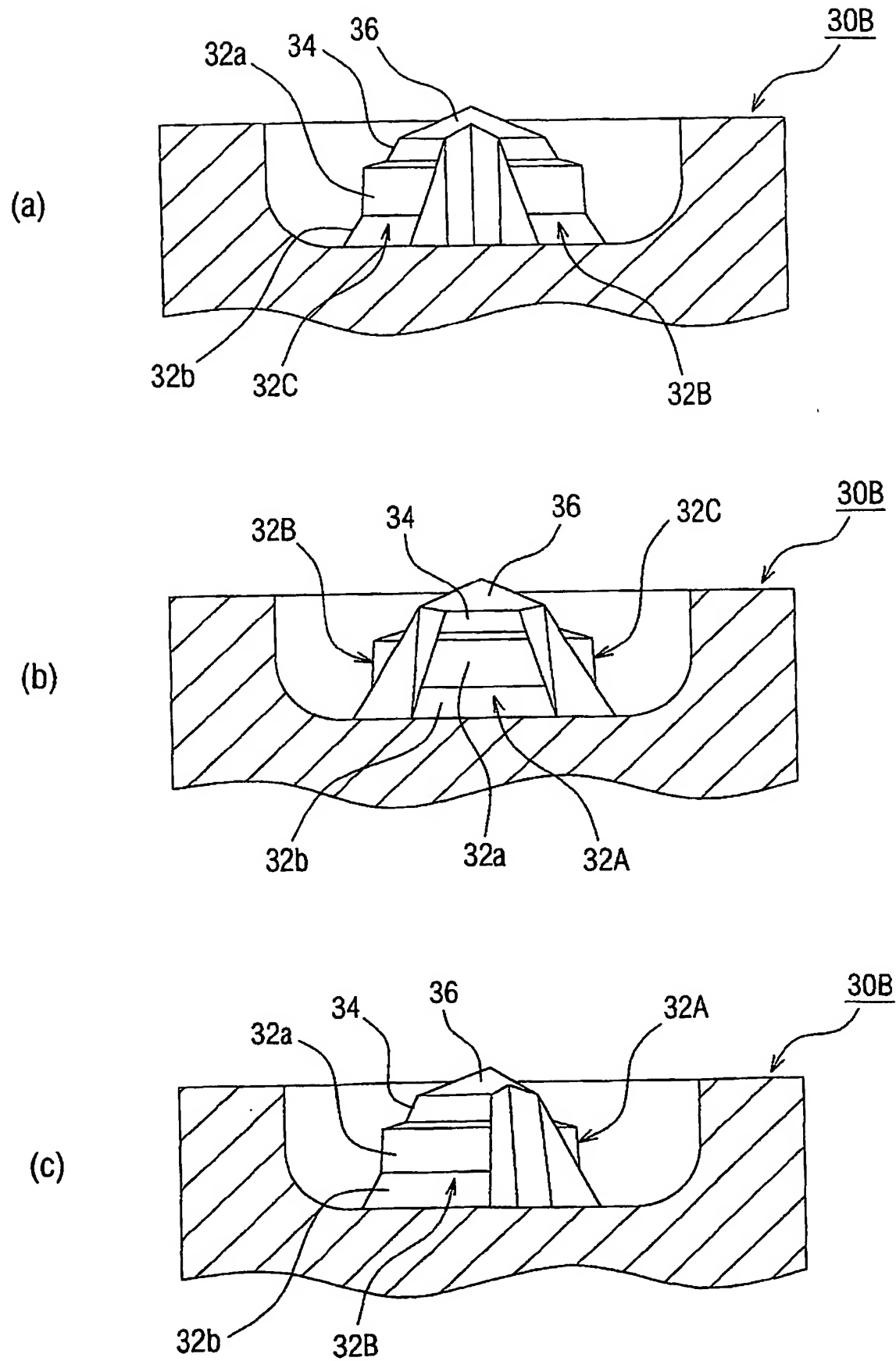


【図 15】





【図 16】



## 【書類名】要約書

## 【要約】

【課題】 ねじ頭部に Y 字状のビット嵌合溝を形成するねじとして、これに対応するドライバービットとの嵌合操作が容易であり、カムアウト現象の発生を防止して作業効率を向上することができると共に、トルク伝達を円滑かつ十分に強度的にも安定化することができるようにビット嵌合溝を形成した強度安定型ねじを得ると共に、このねじに最も適合するドライバービットとの組合せおよびねじ製造用ヘッダーパンチを提供する。

【解決手段】 ねじ頭部 10 a の中心部より所要の半径距離  $r$  において、その円周方向にほぼ 3 等分してなる Y 字状に形成したビット嵌合溝 12 を設け、前記ビット嵌合溝 12 の中心部より半径方向に延在する各溝 12 A、12 B、12 C の溝幅  $d$  を、隣接する各溝との間の境界部 13 A、13 B、13 C の幅寸法  $d'$  と、それぞれほぼ等間隔となるように漸次拡開するよう形成し、前記ビット嵌合溝 12 の各外周端壁面 14 を、開口縁部 12 a から所要深さまでほぼ垂直に形成すると共に、その垂直下縁部 12 b よりねじ頸部 10 b の中心部に指向して下方へ変位させ、その交差中心部をほぼ円錐状の底面 16 として形成してなる強度安定型ねじ 10 A と、これに適合するドライバービットおよびこの強度安定型ねじ 10 A を製造するためのヘッダーパンチを得る。

【選択図】 図 1

特願 2003-384968

出願人履歴情報

識別番号

[390041380]

1. 変更年月日  
[変更理由]

住所  
氏名

1990年12月14日

新規登録

東京都墨田区押上1-32-13

戸津 勝行